

Pipe for floor heating

Patent number: DE3312058
Publication date: 1984-05-17
Inventor: HOEPPNER FRANK (DE)
Applicant: ERCOS THERMA WAERMETECHNIK GMB (DE)
Classification:
- international: F16L9/12; F24D19/02
- european: F24D3/14E
Application number: DE19833312058 19830402
Priority number(s): DE19833312058 19830402; DE19820032202U
19821116

Report a data error here

Abstract of DE3312058

The invention relates to a plastic pipe consisting of a basic pipe of, for example, polyethylene or polypropylene with a coating of a different polymer to reduce the oxygen permeability. In particular, in the case of a blend of PVDC and PU for the coating, with a coating thickness of 250 μm , an oxygen barrier is already provided which is so effective that virtually 100% effectiveness is achieved. The coating is either applied to an existing pipe by extrusion or applied to the basic pipe by co-extrusion. The preferred blend ratio between PVDC and PU is in the range from 1:1 to 20:2. When this plastic pipe is used for floor heating, tight curves can be laid without detachment of the coating from the basic pipe occurring. The susceptibility to damage is also particularly low.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

12 Offenlegungsschrift
11 DE 33 12 058 A1

61 Int. Cl. 3:
F 16 L 9/12
F 24 D 19/02

21 Aktenzeichen: P 33 12 058.7
22 Anmeldetag: 2. 4. 83
43 Offenlegungstag: 17. 5. 84

DE 33 12 058 A1

30 Innere Priorität: 32 33 31
16.11.82 DE 82322023

71 Anmelder:
Ercos-Therma Wärmetechnik GmbH & Co KG, 4000
Düsseldorf, DE

72 Erfinder:
Höppner, Frank, 4000 Düsseldorf, DE

Bibliothek
Bur. Ind. Eigendom
10 JULI 1984

54 Rohr für Fußbodenheizung

Die Erfindung betrifft ein Kunststoffrohr, bestehend aus einem Basisrohr aus z. B. Polyäthylen oder Polypropylen mit einem Überzug aus einem anderen Polymeren zur Herabsetzung der Sauerstoffpermeabilität. Insbesondere bei einer Mischung für den Überzug aus PVDC und PU ist bei einer Überzugdicke von 250 µm bereits eine so wirksame Sauerstoffsperrschicht vorhanden, daß annähernd eine hundertprozentige Wirkung erzielt wird. Der Überzug wird entweder auf ein vorhandenes Rohr durch Extrusion aufgebracht oder mit dem Basisrohr durch Co-Extrusion aufgebracht. Das bevorzugte Mischungsverhältnis zwischen PVDC und PU liegt im Bereich von 1 : 1 bis 20 : 2. Bei Verwendung dieses Kunststoffrohres für Fußbodenheizungen können enge Kurven gelegt werden, ohne daß es zu einer Ablösung des Überzuges von dem Basisrohr kommt. Auch die Beschädigungsanfälligkeit ist besonders gering.

DE 33 12 058 A1

COPY

1 Patentanwälte
Wenzel & Kalkoff
Ruhrstraße 26
Postfach 2448
5810 Witten/Ruhr

3429

5

10

P a t e n t a n s p r ü c h e

15

20

25

30

35

1. Kunststoffrohr, bestehend aus einem Basisrohr, aus z. B. Polyäthylen oder Polypropylen und einem Überzug aus einem anderen Polymeren zur Herabsetzung der Sauerstoffpermeabilität, dadurch gekennzeichnet, daß der Überzug (2) weitgehend undurchlässig für Sauerstoff und elastisch ausgebildet ist und eng an dem Basisrohr (1) anliegt.
2. Kunststoffrohr nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Überzug (2) am Basisrohr (1) fest haftet.
3. Rohr nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Überzug (2) mindestens 250 µm dick ist.
4. Rohr nach einem der Ansprüche 1 - 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Überzug (2) aus PVA, PETP, PBTP, PVDC, PA, SAN oder einer Mischung dieser Polymeren besteht.
5. Rohr nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Überzug aus einer Mischung von PVDC mit PU besteht.
6. Rohr nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet,

1 n e t , daß das gewichtsbezogene Mischungsverhältnis
von PVDC und PU im Bereich von ca. 1:1 bis 20:1 liegt.

5 7. Rohr nach Anspruch 6, dadurch g e k e n n z e i c h -
n e t , daß das gewichtsbezogene Mischungsverhältnis
von PVDC und PU 9:1 beträgt.

10 8. Rohr nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t , daß der Überzug (2) mit
einer gegebenenfalls durch Schrumpfen aufgebrauchten
Vorspannung auf dem Basisrohr (1) anliegt.

15 9. Kunststoffrohr nach einem der Ansprüche 1 - 7, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t , daß das Verbundmaterial
aus Basisrohr (1) und Überzug (2) durch Co-Extrusion
hergestellt ist.

20 10. Rohr nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t , daß die Sauerstoffdurch-
lässigkeit der Rohrwandung kleiner als $0,002 \text{ cm}^3$ pro
24 h ist.

25 11. Kunststoffrohr nach einem der Ansprüche 1 - 10, da-
durch g e k e n n z e i c h n e t , daß der Überzug
eine Schutzummantelung vorzugsweise aus PE trägt.

30 12. Verwendung des Kunststoffrohres nach einem der Ansprü-
che 1 - 11 für Fußbodenheizungen.

35

1 Patentanwälte
Wenzel & Kalkoff
Ruhrstr. 26
Postfach 2448
5810 Witten/Ruhr

3429

5

Anmelderin:

Ercos-Therma Wärmetechnik
GmbH & Co. KG.
Rosmarinstr. 18
4000 Düsseldorf 1

10

Bezeichnung:

Rohr für Fußbodenheizung

15

Die Erfindung betrifft ein Kunststoffrohr, das insbesondere für eine Fußbodenheizung verwendet werden kann und das aus einem Basisrohr z. B. aus einem vernetzten Polyäthylen oder Polypropylen und einem Überzug aus einem weiteren Polymeren zur Herabsetzung der Sauerstoffpermeabilität besteht.

25 Fußbodenheizungen unter Verwendung gewärmten Wassers als Heizmedium werden heute beinahe ausschließlich durch Kunststoffrohre gebildet, die in dem betreffenden Raum flächendeckend ausgelegt und eingegossen werden. Die außerdem zu einer Fußbodenheizung notwendigen Teile wie Ventile, Armaturen, Zuleitungen und dergleichen bestehen nach wie vor
30 aus Metall, insbesondere aus Kupfer, Messing und Stahl.

Es hat sich gezeigt, daß an Fußbodenheizungen sehr häufig und nach relativ kurzer Zeit Korrosionsschäden eintreten, die bei Heizungsanlagen in dieser Form nicht auftreten,
35 die gänzlich aus Metall gefertigt sind, also z. B. herkömmliche Radiatorenheizungen mit Wasser als Heizmedium. Es wird vermutet, daß durch die bei Fußbodenheizungen verwendeten Kunststoffrohre Sauerstoff in das Heizmedium

1 diffundiert und das mit Sauerstoff angereicherte Wasser
die genannte starke Korrosion nach sich zieht.

Es ist schon versucht worden, der Diffusion des Sauerstoffs
5 durch die Kunststoffrohre hindurch in das Wasser dadurch
Einhalt zu gebieten, daß die Rohre mit einer Diffusions-
sperre in Form eines Überzuges versehen werden. Insbesondere
sind zwei Vorschläge bekanntgeworden. Gemäß dem einen Vor-
schlag wird das Kunststoffrohr mit einer beinahe hauch-
10 dünnen Aluminiumfolie umschlungen und die verbleibende
Nahtstelle lückenlos verschweißt. Obwohl dadurch eine
vollständige Diffusionssperre gebildet wird, haben sich
derartige ummantelte Rohre nicht bewährt, da sie auf dem
Wege von der Herstellung zum Verwendungsort mit Kanten und
15 Werkzeugen in Berührung gelangen, die eine Beschädigung
der Diffusionssperre zur Folge haben. Der ursprünglich vor-
handene Schutz gegen Diffusion wird dadurch teilweise
wieder aufgehoben. Ein weiterer Nachteil dieser Art von
Rohren besteht in der reflektierenden Wirkung von Aluminium,
20 das den Wärmeübergang von dem Heizmedium auf den Fußboden
zumindest während einer Aufheizphase behindert.

Gemäß einem zweiten Vorschlag wird über ein vorhandenes
Rohr ein Überzug aus einem die Diffusion von Sauerstoff
25 unterbindenden Kunststoff gezogen, der von einem weiteren
reinen Schutzmantel ebenfalls aus Kunststoff umgeben
ist. Die Diffusionssperre ist nämlich so dünn und ver-
letzlich, daß es einer weiteren Schutzschicht bedarf. Das
Basisrohr liegt relativ locker in den beiden Umhüllungen,
30 so daß eine Sicherung gegen ein Verschieben in Längsrichtung
erforderlich ist. Diese wird dadurch bewirkt, daß in
regelmäßigen Abständen die beiden Überzüge mit dem Basis-
rohr verschweißt sind; in den dazwischenliegenden Ab-
schnitten ist zumindest zwischen dem Basisrohr und der
35 eigentlichen Diffusionssperre unter anderem Luft einge-
schlossen.

1 Auch ein derartiges Rohr ist in mehrfacher Hinsicht nach-
teilig. Zum einen kann der zwischen den Schweißbefestigun-
gen miteingeschlossene Sauerstoff noch immer durch das Ba-
sisrohr in das Heizmedium diffundieren, da sich dieser
5 Luftsauerstoff innerhalb der Diffusionssperre befindet.
Zum anderen wirken die zwangsläufig mit in den Fußboden
eingegossenen Luftpolster hemmend bei der Wärmeübertragung
von dem Heizmedium auf den Fußboden, so daß eine erhebli-
che Ansprechverzögerung der Fußbodenheizung die Folge ist.
10 Schließlich ist trotz der Schutzschicht die Beschädigungs-
gefahr relativ hoch, da sich der Überzug wegen seiner
lockeren Auflage leicht an Vorsprüngen und Spitzen ver-
fängt und dann bei Befreiungsversuchen oder fortgesetzter
Bewegung zerrissen wird.

15 Es ist demnach Aufgabe der Erfindung, ein ummanteltes Rohr
der eingangs genannten Art zu schaffen, das gegenüber un-
geschützten Basisrohren kein verschlechtertes thermisches
Verhalten zeigt, das keiner übermäßigen Beschädigungsge-
fahr ausgesetzt ist und das dennoch weitgehend undurchlässig
20 für Sauerstoff ist.

Zur Lösung dieser Aufgabe schlägt die Erfindung vor, daß
der Überzug weitgehend die Diffusion von Sauerstoff hemmt
25 und elastisch ausgebildet ist und eng an dem Basisrohr an-
liegt, oder auf diesem fest haftet.

Gemäß der Erfindung wird ein Kompromiß vorgeschlagen zwi-
schen Handhabbarkeit und diffusionshemmenden Eigenschaften.
30 Im Gegensatz zu den bisherigen Sperren wird beispielsweise
eine Diffusionshemmung von 99 % erreicht, bezogen auf eine
100 µm dicke Kunststoffolie, dafür bleibt das
ummantelte Rohr, das ein Verbundmaterial ist, jedoch in
derselben Weise handhabbar wie die bisherigen, nicht umman-
35 telten Rohre, so daß sich für die Verarbeitung so gut wie
kein Unterschied ergibt. Da der Überzug gemäß der Erfin-
dung eng an dem Basisrohr anliegt oder fest an ihm haftet,
tritt weder eine Herabsetzung des Wärmeübergangs von dem

- 1 Heizmedium auf den Fußboden ein, noch kann sich der Überzug an scharfen Kanten oder Spitzen verfangen oder verhaften.
- 5 Die leicht elastischen Eigenschaften des Überzuges gestatten, letzteren mit einer Vorspannung an dem Basisrohr anliegen zu lassen, oder ihn festhaftend auf der Oberfläche des Basisrohres auszubilden, so daß auch in Bögen und Biegungen so gut wie keine Aufwellungen vorkommen. Die Dicke
- 10 des Überzuges beträgt vorzugsweise mindestens ca. 250 μm , im Interesse einer guten Robustheit ist sie jedoch doppelt so groß.

- Es wurde schon angedeutet, daß die Angaben in Prozent für
- 15 die diffusionshemmende Wirkung von Kunststoffen und Kunststoffolien auf eine Schichtdicke von 100 μm bezogen wird, so daß die tatsächliche Hemmungswirkung gegen ein Hindurchdiffundieren von Sauerstoff deutlich höher als 99 Prozent liegt, wenn der bevorzugte Dickenbereich eingehalten
- 20 wird. Als Material für den Überzug kommt PVA, PETP, PBTP, PVDC, PA, SAN oder einer Mischung dieser Polymeren in Frage.

- Besonders gute Ergebnisse konnten mit einem Überzug erzielt werden, der aus einer Mischung von PVDC mit PU besteht. Durch den Zusatz von PU wird die Mischung weicher und elastischer. Das gewichtsbezogene Mischungsverhältnis dieser beiden Komponenten soll etwa in einem Bereich von
- 25 1:1 bis 20:1 liegen. Mit einem Mischungsverhältnis von
- 30 ca. 9:1 lassen sich nach den bisherigen Versuchen neben einer fast vollständigen Sperre gegenüber der unerwünschten Sauerstoffdiffusion Eigenschaften erzielen, die in dieser Verbindung für den hier vorliegenden Zweck optimal sind und dem so ummantelten Rohr eine sehr hohe Qualität
- 35 verleihen.

Im Dauerversuch hat sich gezeigt, daß die Sperre für die Sauerstoffdiffusion gegenüber dem nicht-ummantelten Rohr

1 den Durchgang um Größenordnungen verringert. Während das
nicht-ummantelte Rohr einen Sauerstoffdurchlaß von 0,431
cm³ pro 24 h zeigt, reduziert sich der Sauerstoffdurchlaß
bei dem gleichen Rohr, das jedoch mit einem knapp 0,25 mm
5 dicken Überzug aus einer Mischung von PVDC mit PU im Ver-
hältnis von 9:1 versehen ist, auf 0,00158 cm³ pro 24 h.
Mit diesem Ergebnis ist das in dieser Weise erfindungsge-
mäß ummantelte Rohr allen anderen Lösungen bei weitem über-
legen, weil eine Unterbrechung des Überzuges aufgrund unbe-
10 absichtiger Verletzungen desselben wegen der Robustheit
des Überzugsmaterials so gut wie ausgeschlossen ist. Die
vorstehend angegebenen Werte für den Sauerstoffdurchlaß
sind somit auch für die Praxis maßgebend, was von anderen
Lösungen wegen der Verletzlichkeit der Materialien oder
15 Teile, mit denen das Basisrohr umgeben wird, nicht sagen
kann.

Die weiteren, bereits oben angesprochenen Eigenschaften
dieser Mischung aus PVDC und PU beziehen sich vor allem
20 auf eine hervorragende Flexibilität und Elastizität des
Überzugsmaterials, so daß dessen Verarbeitbarkeit, wenn das
Rohr in engen Bögen verlegt wird, sehr erleichtert wird,
weil der Überzug Formänderungen des Basisrohres leicht fol-
gen kann, ohne daß sich an dem Verbund zwischen dem Über-
25 zug und dem Basisrohr etwas ändert. Das gilt insbesondere
für solche Verbundrohre, die durch Co-Extrusion erzeugt
worden sind und bei denen eine besonders gute Haftung zwi-
schen Basisrohr und Überzug vorhanden ist.

30 Darüber hinaus läßt sich bei diesem Rohr keine Anfällig-
keit gegen Versprödung feststellen, und bereits bei der
Herstellung der Mischung ergibt sich noch zusätzlich der
Vorteil geringerer Aggressivität gegenüber den Misch- und
Extrudereinrichtungen.

36 Besonders gut hat sich eine Kunststoffmischung aus PVDC
und PU-ESTANE 5821 von der Firma B. F. Goodrich bewährt.
Nach dem Mischen der granulat- bzw. pulverförmigen, han-

1 desüblichen Materialien wird die Mischung auf ca. 150 -
160°C erwärmt und verflüssigt, um anschließend direkt ei-
nem üblichen Extruder zugeführt zu werden. Damit läßt sich
die Mischung homogen extrudieren. Die Bedingungen entspre-
5 chen weitgehend der Extrusion von Saran, jedoch sind auch
Versuchsreihen mit Schnecken, die für PVC geeignet sind,
ohne Unterschied im Verarbeitungsergebnis benutzt worden.
Nachstehend werden weitere Angaben gemacht, die jedoch
nicht notwendigerweise die bevorzugte Mischung aus PVDC
10 und PU voraussetzen.

Das Aufbringen des Überzuges auf das Basisrohr erfolgt am
einfachsten mit Hilfe eines Extruders, der mit einer Ring-
düse versehen ist, wobei die innere Wandung der Ringdüse
15 ein Führungsrohr für das schon fertige Basisrohr bildet.
Das in üblicher Weise verflüssigte Grundmaterial wird mit
einem Druck von 8 - 11 bar aus der Ringdüse gedrückt; auf-
grund der natürlichen Schrumpfbewegung u.a. infolge der
Abkühlung legt sich der Überzug mit leichter Vorspannung
20 an das Basisrohr wenige Millimeter nach der Ringdüse an.
Über die Durchlaufgeschwindigkeit des Basisrohres wird
die Dicke des Überzuges bestimmt. Abweichend davon kann
der Extrudiervorgang auch so eingerichtet sein, daß das
aus dem Extruder austretende Überzugsmaterial direkt auf
25 das Basisrohr gerichtet ist, wobei die Dicke des Überzu-
ges durch eine Kalibrierdüse des bereits ummantelten Roh-
res bestimmt wird.

30 Das Kunststoffrohr gemäß der Erfindung kann auch in einem
Arbeitsgang durch Co-Extrusion von Basisrohr und Überzug
mittels üblicher Co-Extrusionstechnik mit den dafür erhält-
lichen Anlagen hergestellt werden. Dadurch wird eine über-
raschend gute Haftung des Überzuges auf dem Basisrohr er-
reicht, die sich besonders vorteilhaft bei der Verlegung
35 von gekrümmten Passagen beispielsweise in Verbindung mit
einer Fußbodenheizung auswirkt.

Unabhängig von der Herstellung des Verbundrohres kann ei-
ne zweite Schutzummantelung aus PE als mechanischer Schild

gegen Beschädigungen des Überzuges vorhanden sein. Auch diese Umantelung kann durch Extrusion aufgebracht sein.

1 Nachfolgend wird ein Ausführungsbeispiel, das in der Zeichnung dargestellt ist, näher erläutert; die einzige Figur zeigt:

5 eine isometrische Ansicht eines ummantelten Rohrstückes gemäß der Erfindung mit glattgeschnittener Front und gebrochen dargestelltem Überzug.

Das erfindungsgemäße ummantelte Rohr ist auf eine Haspel
10 oder dergl. aufgewickelt und wird als Meterware gehandelt, wenn die auf einer Haspel aufgespulte Länge im Einzelfall zu groß ist. Es läßt sich mit den herkömmlichen Werkzeugen durchtrennen, wobei ein Schnitt sowohl das Basisrohr 1 als auch den Überzug 2 durchtrennt. Das Basisrohr besteht aus
15 einem vernetzten Polyäthylen oder Polypropylen und ist gegebenenfalls in der Masse eingefärbt. Darauf ist der Überzug 2 aufgebracht, der eng an dem Basisrohr anliegt, und sogar eine geringe Vorspannung aufweist, so daß Verformungsreserven vorhanden sind. In dieser Weise läßt sich das
20 erfindungsgemäße Rohr biegen, ohne Wellen zu werfen, so daß stets ein guter Kontakt zwischen der Außenfläche des Rohres und dem entsprechenden Fußboden bei Verwendung für eine Fußbodenheizung gewährleistet ist.

25 Die Dicke des Überzuges 2 beträgt ca. 250 µm, um eine fast vollständige Diffusionssperre zu bewirken. Aus Gründen größerer Robustheit ist jedoch die Dicke des Überzuges 2 in der Regel größer gewählt und beträgt z. B. 300 oder 400 µm oder mehr, so daß die Sperrwirkung für Sauerstoff
30 noch größer ist. Die Dicke des Überzuges wird auch nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten gewählt, weil eine unnötige Stärke die Kosten erhöht. Im allgemeinen wird deshalb eine Stärke von 0,25 - 0,5 mm eingehalten. Bei der Aufbringung des Überzuges 2 auf das Basisrohr 1 wird vorzugsweise
35 eine Ringdüse verwendet, deren Spaltbreite 0,5 mm beträgt, so daß der Überzug 2 in dieser Dicke oder dünner entsteht,

1 wobei die dünneren Stärken durch eine raschere Fortbewegung des Basisrohres durch den Überzugextruder erreicht werden. Dabei beträgt der Durchmesser des Basisrohres z. B. 20 mm, während die Wandstärke 2,5 mm beträgt.

5

Die im vorliegenden Fall für die Ummantelung von Basisrohren insbesondere aus Polyäthylen oder Polypropylen verwendete Polymermischung aus PVDC mit PU eignet sich auch für andere Zwecke mit ähnlichen Anforderungen, so daß die Verwendung nicht auf den zuvor beschriebenen Anwendungszweck beschränkt ist. Die Mischung aus PVDC mit PU kann auch für andere Verbundsysteme, bei denen eine Sperrwirkung erwünscht ist, verwendet werden.

15

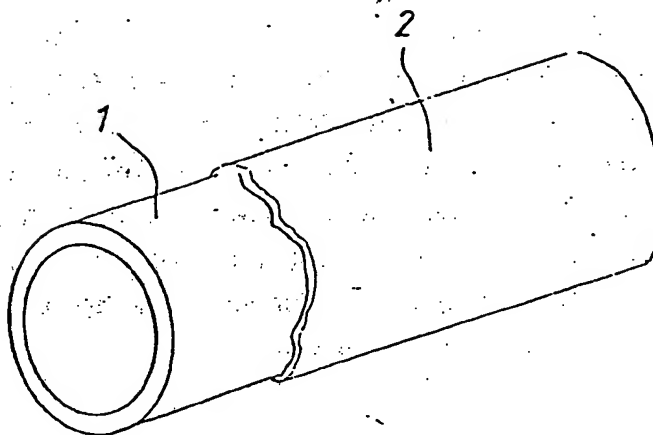
20

25

30

35

Nummer: 33 12 058
Int. Cl.³: F 16 L 9/12
Anmeldetag: 2. April 1983
Offenlegungstag: 17. Mai 1984



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☐ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☒ **FADED TEXT OR DRAWING**

☒ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.